

多头模具内攻牙 模具内攻牙 拓朴topum省人工

产品名称	多头模具内攻牙 模具内攻牙 拓朴topum省人工
公司名称	东莞市拓朴机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市石龙镇新城区民兴路1-2号
联系电话	13829225529

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市拓朴机电设备有限公司

模具内攻牙攻牙油的分类

模具内攻牙在生产中经常要观察喷油系统中每一根油管有无正常喷油，说到喷油系统，就不得不说模具内攻牙作业中用到的攻牙油。攻牙油都有以下分类呢：

按油品化学分类：非水溶性(油基)液，水溶性(水基)液，挥发性。

其中，水溶性（水基）液的攻牙油可分为乳化液、半合成和全攻牙油合成攻牙油。

乳化液、半合成以及全合成的分类通常取决于产品中基础油的类别：乳化液是仅以矿物油作为基础油的水溶性切削液；半合成是攻牙油既含有矿物油又含有化学合成基础油的水溶性攻牙油；全合成则是仅攻牙油使用化学合成基础油（即不含矿物油）的水溶性。

每一种类型的都会含攻牙油有除基础油以外的各种添加剂：防锈剂、有色金属腐蚀钝化剂、消泡剂等。

有些厂家会有微乳液的分类；通常认为是介于乳化液和半合成之间的攻牙油类别。乳化液的稀释液在外观上呈乳白色；半合成液的稀释液通常呈半透明状，也有一些产品偏乳白色；全合成液的稀释液通常完全透明如水或略带某种颜色。

模具内攻牙的发展四

拓朴机电小编说模具内攻牙传动部分也由齿条变成由螺杆来驱动，还要用伺服马达来进行控制。还有螺杆也由单头变成多头的了，这种演变的过程和原因，是因为这样可以使传动变得更加柔顺，可以有效减少摩擦和冲击。攻牙组件上来说，技术越来越成熟，技术不断改良。都是采用上下行保护。在这里解释一下，就是说攻牙时如果遇到孔没对准的情况，偏差比较大的时候，是可以保证机器在这种情况下有效的不受损害，也可以减少丝锥的损坏，这就是下行保护。在高速攻牙的时候可以保证螺纹的质量，完好。不在退牙的时候去拉扯螺纹，这个时候就需要上行保护了，采用力相互抵消以此来达到不受拉扯的力，而螺旋可以只受旋转的摩擦力。以此来有效的保障螺纹的质量。拓朴机电，欢迎大家电话联系，咨询模具内攻牙。

丝锥折断螺纹底孔加工时直径偏小，排屑不好造成切屑堵塞；攻不通螺纹时，钻孔的深度不够；攻螺纹时切削速度太高过快；攻螺纹用的丝锥与螺纹底孔直径不同轴；丝锥刃磨参数的选择不合适，被加工件硬度不稳定；丝锥使用时间过长，过度磨损。

解决方法：正确地选择螺纹底孔的直径；刃磨刃倾角或选用螺旋槽丝锥；钻底孔的深度要达到规定的标准；适当降低切削速度，按标准选取；攻螺纹时校正丝锥与底孔，保证其同轴度符合要求，并且选用浮动攻螺纹夹头；增大丝锥前角，缩短切削锥长度；保证工件硬度符合要求，选用保险夹头；发现丝锥磨损应及时更换。

丝锥崩齿丝锥前角选择过大；丝锥每齿切削厚度太大；丝锥的淬火硬度过高；丝锥使用时间过长而磨损严重。

解决方法：适当减少丝锥前角；适当增加切削锥的长度；降低硬度并及时更换丝锥。

丝锥磨损过快攻螺纹时切削速度过高；丝锥刃磨参数选择不合适；切削液选择不当，切削液不充分；工件的材料硬度过高；丝锥刃磨时，产生现象。

解决方法：适当降低切削速度；减少丝锥前角，加长切削锥的长度；选用润滑性好的切削液；对被加工件进行适当的热处理；正确地刃磨丝锥。

螺纹中径过大丝锥的中径精度等级选择不当；切削选择不合理；攻螺纹切削速度过高；

丝锥与工件的螺纹底孔同轴度差；丝锥刃磨的参数选择不合适；刃磨丝锥中产生毛刺，丝锥切削锥长度过短。

解决方法：选择合理精度等级的丝锥中径；选择适宜的切削液并适当降低切削速度；攻螺纹时校正丝锥和螺纹底孔的同轴度，采用浮动夹头；适当减少前角与切削锥后角；清除刃磨丝锥产生的毛刺，并适当增加切削锥长度。